Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 5436 (2006) (Arabic): cylinders dissolved acetylene - inspection at time of filling .

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

ES

م ق م : ٥٤٣٦ / ٢٠٠٦

أيزو : ١١٣٧٢ / ٢٠٠٥

أسطوانات الغاز - أسطوانات الاستيلين المذاب – الفحص عند التعبئة

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٦/٥/١٤

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢– ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م : ٢٠٠٦/٥٤٣٦

أيزو : ٢٠٠٥/١١٣٧٢

مقدمـــة :

المواصـفة القياسـية المصـرية رقـم **٥٤٣٦** / ٢٠٠٥ الخاصـة بـــ " أسـطوانات الغـاز – اسطوانات الاستيلين المذاب – الفحص عند التعبئة " متماثلة فنيا مع المواصفة الدولية ISO 11755 / 2005 .

قام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم (١ / ١٤) الخاصة بأوعية الضغط .

www.pdftron.com PDFSecure Demo

إسطوانات الغاز

إسطوانة الاستيلين المذاب – الفحص عند التعبئة

١ - المجال

تحدد هذه المواصفة القياسية الحد الأدنى للمتطلبات التى تعكس الممارسة والخبرة المتداولة للفحص عند التعبئة للاسطوانات الفردية ذات سعة مائية حتى ١٥٠ لتر لتخزين ونقل غاز الاستيلين المذاب عند ضغط .
لا تطبق هذه المواصفة على الاسطوانات المجمعة فى باليتات أو أسطوانات متشعبة أو فى حزم متشعبة محملة على مقطورة.
لا تغطى هذه المواصفة فحص أو اختبار الكتلة المسامية

ملحوظة

فى المواصفات القياسية ، يعتبر الوزن مكافئا للقوة ، محددة بالنيوتن ، ومع ذلك فى الممارسات العامة (كما هو مستخدم فى بنود محددة فى هذه المواصفة) فإن كلمة "وزن" استمد استخدامها لتعنى "كتلة" بالرغم من أن ممارسة هذا الاستخدام تم الغاؤه (بالمواصفة الدولية ISO 31-3)

٢ – التعاريف والمصطلحات

١/٢ اسطوانة كاملة

جسم اسطوانة جاهز للتعبئة بغاز الاستيلين شاملا الكتلة المساميه والمذيب والغاز المشبع والمحبس وأى واقى للمحبس (مركب بصفة دائمة بجسم الاسطوانة) والملحقات الأخرى المركبة بصفة دائمة على الاسطوانة.

ملحوظة

أمثلة للملحقات المركبة بصفة دائمة هى حلقة العنق ، حلقة القاع وسدادة قابلة للانصهار.

٢/٢ جسم الاسطوانة

وعاء ضغط تم تصنيعه لتخزين ونقل غاز الاستيلين المذاب ، كما انه يسمح بوجود كتلة مسامية ومذيب للاستيلين وغاز الاستيلين.

٣/٢ القائم بالتعبئة (المعبئ)

شخص أو أشخاص مسئول / مسئولين عن الفحص قبل وأثناء وبعد التعبئة وحاصل / حاصلين على مستوى مناسب من التدريب على هذا العمل وله / لفهم امكانية الحصول على البيانات الضرورية للاسطوانة والمحبس وجميع التجهيزات الاخرى المستخدمة.

٤/٢ الحد الأقصى لمستوى الاستيلين

أقصى كتلة محددة للاستيلين فى الاسطوانة (بالكيلوجرام) شاملة كتلة الغاز المشبع.

٥/٢ الحد الأقصى لوزن الشحن

٢/٥/١ الحد الأقصى لوزن الشحن.

(الوزن A) الحد الأقصى لمحتوى الاستيلين (بند ٢/٤)

٢/٥/٢ الحد الأقصى لوزن الشحن

(الوزن S) الحد الأقصى لمحتوى الاستيلين (بند ٢/٤) مطروحا منه غاز التشبع.

٢/٦ الوزن الاسمى للمذيب

وزن المذيب المضاف للاسطوانة الكاملة كما تم تحديدة أثناء اختبار النموذج الأساسى.

٢/٧ المادة المسامية

مادة أحادية أو متعددة المكونات يتم ادخالها أو تشكيلها داخل جسم الاسطوانة لملئه بالكامل ، وتسمح مساميتها بامتصاص المذيب وغاز الاستيلين.

ملحوظة

يمكن أن تكون المادة المسامية متآلفة ، تتكون من منتج صلب ناتج عن تفاعل مواد أو من مواد تم ربطها مع بعض بواسطة مادة ربط (مادة تساعد على التماسك)

أو

غير متآلفة ، تتكون من حبيبات ، ألياف أو مواد مواد مماثلة بدون إضافة أى مادة ربط.

٢/٨ غاز التشبع

وزن الاستيلين المذاب فى المذيب بالاسطوانة عند الضغط الجوى ودرجة حرارة ١٥°س.

٢/٩ المذيب

سائل يمتص بواسطة الكتلة المسامية وقادر على اذابة واطلاق الاستيلين .

٢/١٠ الوزن

٢/١٠/١ الوزن A

وزن الاسطوانة كاملة (بند ٢/١) بدون غاز التشبع.

٢/١٠/٢ الوزن S

وزن الاسطوانة كاملة (بند ٢/١) شاملا غاز التشبع.

٢/١٠/٣ الوزن F

الوزن A (بند ٢/١٠/١) مطروحا منه وزن المذيب .

ملحوظة

الوزن F يستخدم لاسطوانات الاستيلين الخالية من المذيب

٢/١١ ضغط التشغيل

الحد الأقصى للضغط المستقر بالبار (ضغط قياس) الناتج عند درجة حرارة منتظمة ١٥°س فى اسطوانة تحتوى على أقصى محتوى للاستيلين ووزن المذيب المحدد.

٣ – تفتيش التعبئة

يجب أن تخضع كل اسطوانة للتفتيش قبل وأثناء وبعد التعبئة مباشرة ، كما يجب تغطية البنود التالية بواسطة تفتيش التعبئة.

أ) التحقق من شرط الصلاحية للخدمة (أنظر ٤/١)

ب التأكد من ملاءمة الاسطوانة للتعبئة (انظر ٢/٤)
ج) التأكد من مالك الاسطوانة ، إذا تطلب ذلك (انظر ٣/٤)
د) التحقق من اكتمال وتواجد الملحقات الدائمة (مثال حلقة العنق / الصرة المقلوظة) (انظر ٤/٤)
هـ) التحقق من اكتمال المحبس وملاءمته (انظر ٥/٤)
و) التحقق من شروط التعبئة (انظر ٦/٤)
ز) فحص واقى المحبس (انظر ٧/٤)
يجب تمييز الاسطوانات غير المستوفاة للبنود من أ حتى ز تمييزا واضحا طبقا لإجراءات مكتوبة من مصنع التعبئة.

٤ – وصف بنود التفتيش

١/٤ التحقق من شرط الصلاحية للخدمة

يجب التأكد من أن كل اسطوانة تكون صالحة للخدمة قبل أخذها لوحدة التعبئة ، كما يجب التأكد أيضا أن الأسطوانة نظيفة وخالية من أي مواد غريبة (يمكن على سبيل المثال أن تكون الاسطوانة قد تعرضت لتلف ميكانيكى يمنع ملاها بأمان) وألا تكون قد تعرضت لأى شيئ غير عادى يفقدها الأمان مثل الحروق عند القوس الكهربى أو تآكل خطير أو تلف نتيجة حرارة أو حريق أو تلف ميكانيكى ملحوظ.

- يجب فحص أى وسيلة لتصريف الضغط فى حالة تركيبها مثل السدادات القابلة للانصهار للتأكد من سلامتها.

يجب تمييز وعزل الاسطوانة التى يتضح عدم صلاحيتها للخدمة ، وذلك لاجراء عملية فحص أخرى عليها طبقا لإجراءات مكتوبة بمعرفة مصنع التعبئة.

٢/٤ التأكد من ملاءمة الاسطوانة للتعبئة

قبل تعبئة الاسطوانة يجب التأكد من أن:
أ) الأسطوانة لم تتجاوز تاريخ الفحص الدورى أو الصيانة.
ب) المادة المسامية للأسطوانة صالحة للخدمة مرة أخرى ولا يوجد أى مشاكل بها خلال تاريخها ، ويرجع فى ذلك لصانع المادة.
ج) الاسطوانة الكاملة مصرح لها بالتعبئة فى دولة محطة التعبئة وذلك بالتحقق من العلامات المدونة على الاسطوانة أو سؤال مالك الاسطوانة.
د) البيانات المدفوعة وكود التمييز والألوان ملاءمة للاستيلين (انظر على سبيل المثال المواصفات الدولية ISO 13769 , ISO 3807-1 and ISO 3807-2)

٣/٤ التأكد من مالك الاسطوانة

إذا تطلب الأمر ذلك يجب التحقق من مالك الاسطوانة قبل التعبئة وحصوله على ترخيص بتعبئة الاسطوانة.

٤/٤ التحقق من اكتمال وتواجد الملحقات الدائمة

يجب التحقق قبل تعبئة الاسطوانة من أن حلقة العنق / الصرة المقلوظة مناسبة للغرض الخاص بها ، وأن حلقة العنق ليست سائبة وفى حالة وجود واقى دائم للمحبس يجب فحصه للتأكد من أنه مثبت بطريقة مناسبة وبالمثل يتم فحص حلقة القاعدة (إن وجدت) للتأكد من تحقيقها لوظيفتها.

٥/٤ التحقق من اكتمال المحبس وملاءمته

١/٥/٤ يجب التأكد قبل تعبئة الاسطوانة ، أن المحبس المجمع بها مناسب للاستيلين وبحالة مرضية وكحد أدنى يجب التأكد من أن :

أ) أن مخرج المحبس مناسب للاستخدام المطلوب
ب) سهولة تشغيل المحبس
ج) خلو المحبس من الملوثات
د) أن يد ادارة المحبس أو مفتاح تشغيل عمود المحبس يعملا (عند الشك فى حدوث انسداد فى المحبس ، يتم عزل الاسطوانة أنه وتعامل كمثال للمحلق أ)
هـ) عدم تلف وسيلة الأمان فى حالة تواجدها (مثال السدادة القابلة للانصهار)
و) عدم تلف القلاووظ الخارجى وجسم المحبس
ز) التوصيل الصحيح للمحبس بوصلة التعبئة

٢/٥/٤ خلال دورة تعبئة الاسطوانة التى تشمل مرحلة اعادة ملىء المذيب يجب على القائم بالتعبئة المعبىء والتأكد من أن :

أ) المحبس غير مسدود أو به عائق (كمثال انظر ملحق أ ٩) وأن تشغيله سليم (ومتضح ذلك مثلا من زيادة وزن الاسطوانة أثناء التعبئة)

ب) المحبس لا يسرب وهو فى وضع الفتح ، وفى حالة الشك بحدوث تسرب ، يتم عمل فحص يشمل الغطاء أو صامولة حشوة منع التسرب. ويجب عند ذلك وقف تعبئة الاسطوانة ويوصى فقط بالتعبئة بعد الاصلاح .

٣/٥/٤ بعد تعبئة الاسطوانة ، يجب أن يتأكد القائم بالتعبئة (المعبئ) أن المحبس ووسيلة تصريف الضغط إذا كانت مركبة (مثل السدادة القابلة للانصهار) لايحدث تسرب فيها عند وضع الغلق أنها غير منفصلة من وصلة التعبئة وفى حالة الشك تسرب ، يجب عمل فحص لتسرب القاعدة عند فتحه خروج المحبس وكذلك يتم أيضا اجراء فحص فى منطقة الاتصال بين المحبس والاسطوانة للتأكد من أنها محكمة الربط.

٤/٥/٤ يجب اجراء الاختبارات على الملحقات واللوازم الأخرى للتأكد من عدم حدوث تسرب منهم.

٦/٤ التحقق من شروط التعبئة

١/٦/٤ متطلبات عامة

يجب توافر الشروط الأساسية للقائم بالتعبئة (المعبىء) لكل نوع من اسطوانات الاستيلين والتى تم وضعها اثناء اختبار النموذج الأساسى.

أ) الحد الأقصى لمحتوى الاستيلين (٤/٢)
ب) نوع المذيب (٩/٢)
ج) الوزن الاسمى للمذيب (٦/٢) والتجاوز المسموح
د) ضغط التشغيل (١١/٢)

وتتطلب التعبئة الصحيحة لاسطوانة الاستيلين تنفيذ الخطوات المتتابعة التالية :

أ) تحديد أى نقص فى المذيب ، مع الأخذ فى الاعتبار الوزن الفعلى ودرجة حرارة الاسطوانة والضغط فى الاسطوانة والوزن (١٠/٢) المدموغ على الاسطوانة.

ب) تزويد المذيب ، إذا كان ضرورى
ج) فحص الوزن
د) تعبئة الاستيلين
هـ) فحص الوزن بعد (يجب ألا تتعدى الكتلة الكلية عن مجموع الوزن مضافا اليه الحد الأقصى للشحن (٥/٢) وفى حالة تعديها لذلك يتم تصريف الزيادة بالاسطوانة بطريقة آمنة للوصول إلى الوزن المناسب)
و) فحص الضغط

ملحوظة

فى حالة التحقق من أن وزن المذيب صحيح فإنه لا داعى لفحص الضغط لكل اسطوانة على حده.

٢/٦/٤ متطلبات فحص الوزن والضغط

تستخدم موازين ذات مدى تشغيل ودقة قياس لمقاس الاسطوانة التى يتم تعبئتها فى حالة أن الضغط مرتفع عند درجة الحرارة المحيطة والوزن صحيح ، يشير ذلك إلى الشروط المحتملة التالية :
أ) نقص المذيب
ب) خلط المذيب ، كمثال بالماء
ج) التركيز العالى للغاز الخامل فى الاستيلين
وعلى العكس ، انخفاض الضغط عند درجة الحرارة المحيطة تشير إلى الشروط المحتملة التالية
أ) زيادة مفرطة لمحتوى المذيب
ب) خلط الاستيلين كمثال بالماء
يجب تنفيذ الاجراءات التصحيحية قبل مغادرة الاسطوانة محطة التعبئة

٧/٤ فحص واقى المحبس

فى حالة تثبيت واقى المحبس قبل الشحن ، يتم فحص توصيلات تثبيت الواقى.

ملحق (أ)
(إسترشادى)

الإجراءات التى تتخذ عند فك المحبس وعند الشك أن محبس اسطوانة مسدود

أ/١ فحص محبس مسدود

يتم تنفيذ الاجراءات التالية بواسطة عمالة مدربة فقط من وجهة النظر للخطورة المتوقعة فى اسطوانات الاستيلين ، فإن هذه العملية يمكن أن تؤدى إلى حدوث جروح من تحرير الطاقة المخزونة واشتعال النار ، لذا يجب على العاملين أخذ الاحتياطات الضرورية للعمل المطلوب انجازه. وعندما يكون هناك استيلين تم تحريره وأن الضغط داخل الاسطوانة انخفض إلى الضغط الجوى فإنه يمكن فك المحبس بعد إجراء فحص إضافى للتأكد من وجود ممر حر داخل المحبس.

والطريقة التى تتخذ هى خطوات متعارف عليها مثل بند أ متبوعا ببند ب أو بند ج.

أ) الفحص الأول للتأكد من أن الوزن الكلى الفعلى للاسطوانة هو نفس الوزن المدموغ على الاسطوانة ويتم ضبطه إذا كان ضروريا ليمثل حالة الاسطوانة الموزونة (مثال : الوزن A يحتمل أن يتطلب ضبط فى معظم الحالات) وفى حالة وجود فرق بالموجب فإن الاسطوانة يمكن أن تحتوى على غاز مسال تحت ضغط أو ملوثات.

ب) ادخل غاز خامل بضغط حتى ٥ بار ثم يتم فحص تفريغ المحبس.

ج) استخدم التجهيزة الموضحة فى شكل أ/١ لضغط المنفاخ المطاطى باليد واضغط التجهيزة باحكام تجاه خروج المحبس. وإذا حدث انتفاخ للمنفاخ المطاطى المركب باحكام على فتحة الخروج فيؤكد ذلك وجود ممر حر داخل المحبس. فإذا كان هناك فرق وزن بالموجب (الوزن الفعلى الكلى مطروحا منه وزن الاسطوانة بدون الغاز) فإن الاسطوانة يمكن أن تكون محتوية على ملوثات (ماء أو سوائل أخرى)

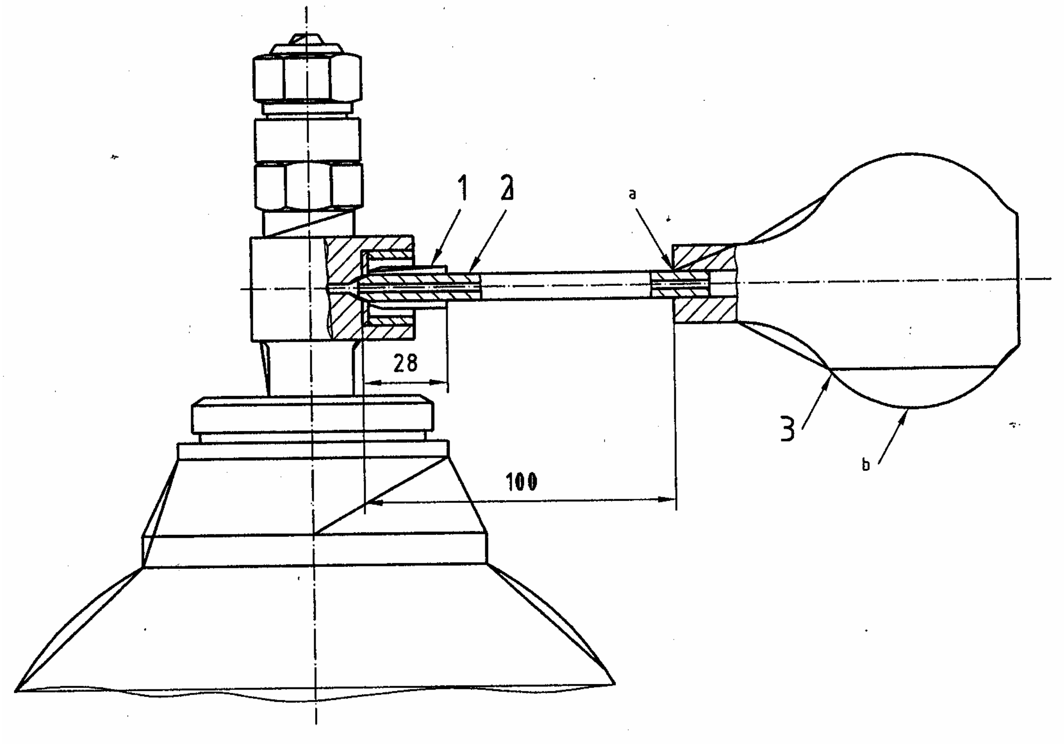
أ/٢ محبس غير مسدود

يمكن فك المحبس عند التأكد من عدوم وجود اعاقة فى سريان الغاز فى محبس الاسطوانة وأنه لايوجد ضغط متبقى فى الاسطوانة .

أ/٣ محبس مسدود

عندما يتضح وجود اعاقة فى ممر الغاز فى المحبس ، يتم عزل الاسطوانة وتداولها فقط بواسطة أفراد مدربين على هذا العمل ، والطريقة المفضلة للتعامل هى أن يتم فك قلاووظ المحبس جزئيا داخل غطاء بمانع تسرب مؤمن وموصل بالاسطوانة ويتم التسريب بتفريغ آمن .

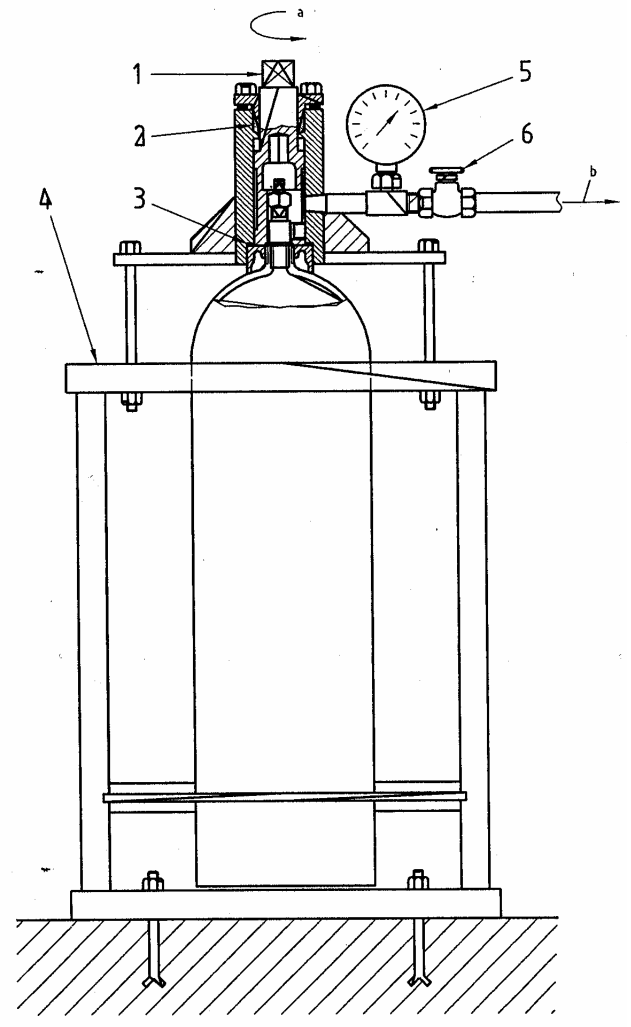
يوضح شكل أ /٢ أساسيات تجهيز مناسبة ويتم تنفيذ هذا الأجراء بطريقة متحكم فيها تمنع إصابة للعاملين.



مفتاح

1 أنبوبة مطاطية (٨ مم قطر داخلي × ١٣ مم قطر خارجي) تم تجليخها على شكل زيتوني ولصقها.
2 أنبوبة صلب (٣ مم قطر داخلي × ٨ مم قطر خارجي)
3 منفاخ مطاطي.
a ملصوق.
b ضغط يدوي.

شكل أ/١- تجهيزة نموذجية لاكتشاف محبس اسطوانة مسدود



مفتاح

1 عمود دوران لماكينة فك المحبس.

2 سدادة إحكام الغاز.

3 مانع تسرب لإحكام الغاز.

4 إطار اسطواني ووسيلة ربط.

5 مقياس للضغط.

6 محبس تنفيث.

a اتجاه دوران.

b إلى مكان تصريف الغاز.

شكل أ/٢- تجهيزة نموذجية تستخدم لفك محبس الاسطوانة المسدود

٥ – مواصفات ذات صلة بالموضوع

(1) ISO 32, Gas cylinders for medical use – Marking for identification of content.
(2) ISO 3807-1, Cylinders for acetylene – Basic requirements – Part1: Cylinders without fusible plugs.
(3) ISO 3807-2, Cylinders for acetylene – Basic requirements – Part2: Cylinders with fusible plugs.
(4) ISO 7225, Gas cylinders– Precautionary labels.
(5) ISO 13769, Gas Cylinders– Stamp.

www.pdftron.com PDFSecure Demo

٦ – المصطلحات الفنية

Complete cylinder	اسطوانة كاملة
contaminants	ملوثات
Cylinder shell	جسم الاسطوانة
Filler	القائم بالتعبئة
Maximum acetyleue content	الحد الأقصى لمحتوى الاستيلين
Maximum charging weight	الحد الأقصى لوزن الشحن
Monolithic	متآلفة
Nominal weight of solvent	الوزن الاسمى للمذيب
Porous material	مادة المسامية
Saturation gas	غاز التشبع
Solvent	مذيب
Valve obstructed	محبس مسدود
Valve protection	واقى المحبس

٧ – المراجع

ISO 11372/2005
Gas Cylinders - Cylinders for dissolved acetylene - Inspection at time of filling.

الجهات التى إشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية (١ / ١٤) الخاصة بأوعية الضغط والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
- كلية الهندسة – جامعة عين شمس
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والواردات
- مصلحة الرقابة الصناعية
- مركز البحوث الفنية (هيئة التسليح)
- شركة حلوان للصناعات الهندسية (مصنع ٩٩ الحربى)
- مصنع صقر للصناعات المتطورة (الهيئة العربية للتصنيع)
- شركة سوبر جاز للإستثمار
- شركة النجمة الصناعية
- شركة الغازات البترولية (بتروجاس)

H.P23.02.06

[الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة]

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 5436 / 2006

ISO 11372 / 2005

Gas cylinders – Cylinders for dissolved acetylene – Inspection at time of filling

ICS : 23.020.30

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality